

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

⑫ Date de dépôt : 22.04.97.

⑬ Priorité :

⑭ Date de mise à la disposition du public de la
demande : 23.10.98 Bulletin 98/43.

⑮ Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑯ Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑰ Demandeur(s) : *TAPE INDUSTRIES SOCIETE ANO-
NYME — FR.*

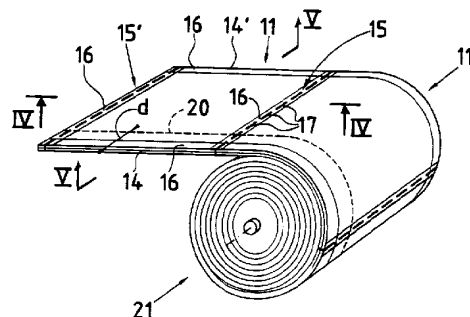
⑱ Inventeur(s) : SOMON PASCAL.

⑲ Titulaire(s) :

⑳ Mandataire(s) : BEAU DE LOMENIE.

⑤④ ASSEMBLAGE DE POCHETTES ADHESIVES.

⑤⑤ Dans l'assemblage (21) de pochettes adhésives (11, 11') de l'invention, chaque pochette (11, 11') de forme globalement rectangulaire comportant une feuille supérieure (12) dans une matière plastique de préférence transparente et une feuille intérieure (13) portant un revêtement adhésif (18), les deux dites feuilles (12, 13) étant liées l'une à l'autre selon leurs quatre côtés (14, 14', 15, 15') pour délimiter un volume intérieur (7) et la face inférieure (13) adhésivée présentant une ouverture (20) parallèle à l'un des côtés (14). Cet assemblage (21) se présente sous la forme d'un enroulement (2) continu d'une succession de pochettes (11, 11') dans lequel le revêtement adhésif (19) des feuilles inférieures (13) se trouve en contact avec les feuilles supérieures (12) dont la face supérieure (12a) porte un revêtement anti-adhérent (19); dans cet enroulement (21) deux pochettes successives (11, 11') sont reliées entre elles par une zone transversale de rupture, permettant la séparation facile d'une pochette donnée (11) après déroulement de celle-ci (11) hors de l'enroulement (21).



ASSEMBLAGE DE POCHETTES ADHESIVES

La présente invention concerne le domaine des pochettes adhésives qui sont destinées à être appliquées sur des colis, cartons ou autres emballages et à l'intérieur de laquelle est placé un document d'information sur l'origine, la destination, le contenu ... du dit emballage, ce document devant être protégé par la pochette et de préférence visible par l'utilisateur.

De manière connue une telle pochette adhésive est constituée de la superposition de deux films en matière plastique, notamment en polyéthylène, qui sont soudés selon leurs quatre bords de manière à former un volume intérieur apte à recevoir le document, l'un des films étant adhésivé sur sa face extérieure et présentant une découpe parallèle à l'un des côtés pour constituer l'ouverture de la pochette. Cette structure est présentée comme faisant partie de l'état antérieur de la technique dans le document FR-A-2 294 615, qui présente une version améliorée d'une telle pochette en partant d'une gaine tubulaire permettant d'éviter la mise en oeuvre de deux des quatre soudures.

Comme enseigné dans ce document FR-A-2 294 615, il est nécessaire d'appliquer sur la face adhésivée de la pochette un support protecteur et de réaliser la découpe formant l'ouverture de la pochette à la fois dans le support protecteur et dans la face inférieure adhésivée de la pochette.

Ce type de pochette se présente à l'utilisateur par lot de pochettes unitaires. Il doit donc prélever l'une des pochettes du lot, introduire à travers l'ouverture pratiquée dans le support protecteur les documents qu'il veut placer à l'intérieur de la pochette, par exemple les documents d'expédition, retirer le support protecteur et appliquer la face adhésive de la pochette sur le colis ou le carton. L'ouverture étant collée sur le carton n'est plus accessible de sorte qu'il n'est plus possible d'avoir accès aux documents d'expédition sans arracher la pochette du colis ou du carton.

Ce mode conventionnel de présentation présente selon le demandeur plusieurs inconvénients. Le premier est l'obligation de mettre en oeuvre un

support protecteur, qui augmente le coût du produit. Le second est d'avoir une présentation sous forme de pochette unitaire qui est d'un stockage mal aisé.

Le but que s'est fixé le demandeur est de proposer un assemblage de pochettes adhésives qui pallient les inconvénients précités.

5 Ce but est parfaitement atteint par l'assemblage de pochettes adhésives selon l'invention, chaque pochette de forme globalement rectangulaire comportant de manière connue une face supérieure dans une matière plastique de préférence transparente et une face inférieure portant un revêtement adhésif, les deux dites faces étant liées l'une à l'autre selon leurs quatre côtés pour délimiter un volume
10 intérieur et la face inférieure adhésivée présentant une ouverture parallèle à l'un des côtés.

De manière caractéristique selon l'invention l'assemblage se présente sous la forme d'un enroulement continu d'une succession de pochettes dans lequel les faces inférieures adhésivées se trouvent en contact avec les faces supérieures non
15 adhésivées qui portent toutes un revêtement anti-adhérent ; de plus, dans cet enroulement, deux pochettes successives sont reliées entre elles par une zone transversale de rupture, permettant la séparation facile d'une pochette donnée après déroulement de celle-ci hors de l'assemblage.

La combinaison du revêtement anti-adhérent sur la face supérieure et de
20 l'adhésif sur la face inférieure doit être de nature à permettre un enroulement ajusté puis un déroulement facile de l'ensemble constitué par la succession des pochettes adhésives. Cet enroulement, de même d'ailleurs que le déroulement, doit pouvoir se faire sous tension sans risque de rupture prématurée au niveau des zones transversales de rupture entre deux pochettes successives.

25 Grâce à la disposition particulière de l'assemblage de pochettes adhésives sous forme d'un enroulement, conforme à l'invention, il suffit à l'opérateur de prélever la première pochette adhésive en déroulant l'assemblage ainsi constitué, de séparer cette première pochette de la suivante en exerçant une traction oblique selon la zone transversale de rupture, d'appliquer partiellement la face adhésive

de la dite pochette sur le colis, en laissant disponible la partie de la dite face comportant l'ouverture, à introduire les documents par la dite ouverture puis à terminer la pose de la pochette en appliquant le reste de la face adhésive sur le colis.

- 5 Cette opération, purement manuelle, peut avantageusement être assistée grâce à un dispositif du type dévidoir comportant un axe de rotation sur lequel est emmanché l'enroulement de pochettes adhésives selon l'invention, un cylindre de détour et une plaque support revêtu d'une matière anti-adhérente. L'opérateur prélève la première pochette adhésive en déroulant l'assemblage , applique la
- 10 feuille inférieure portant le revêtement adhésif sur la plaque support, introduit les documents par l'ouverture de la pochette alors que ladite première pochette est plaquée sur la plaque support mais sans y adhérer fortement du fait du revêtement anti-adhérent, exerce une traction longitudinale sur ladite première pochette
- 15 plaque support , exerce une traction oblique selon la zone transversale de rupture en appui sur ledit bord extrême pour séparer la première pochette de la suivante qui, à ce moment , est appliqué sur la plaque support, et d'appliquer totalement la face adhésive de la première pochette sur le colis.

- 20 De la sorte, les pochettes adhésives n'ont plus besoin de support protecteur anti-adhérent, et leur stockage peut se faire sous la forme d'un enroulement présentant un encombrement beaucoup plus réduit, particulièrement en raison de l'absence de support protecteur.

- 25 Avantageusement la fermeture des côtés transversaux de chaque pochette est réalisée par soudure ou collage selon une zone donnée avec des prédécoupes de séparation sensiblement médianes dans cette zone. Ce sont les prédécoupes dans cette zone transversale de soudure ou collage qui constituent la zone de rupture entre deux pochettes successives.

Avantageusement la zone de la face inférieure adhésive qui est à proximité immédiate de l'ouverture est exempte de colle. Cette disposition

particulière facilite pour l'opérateur la séparation des deux lèvres de l'ouverture et donc la mise en place des documents dans la pochette.

C'est un autre objet de l'invention que de proposer un procédé de fabrication d'un assemblage de pochettes adhésives de largeur l , conforme à la structure précitée.

Ce procédé comprend les opérations suivantes :

- a) Dérouler séparément un premier film supérieur dans une matière plastique de préférence transparente et un second film inférieur dans une matière plastique, les deux films ayant au moins une largeur l et le premier film ayant sa face supérieure portant un revêtement anti-adhérent.
- b) Réaliser sur le second film inférieur et à une distance d d'un des bords de celui-ci une découpe longitudinale, correspondant à l'ouverture de la pochette.
- c) Relier les deux films en les soudant ou en les collant selon les deux bords longitudinaux et selon des zones transversales espacées d'une longueur L , chaque rectangle délimité par les zones de soudure ou de collage constituant une pochette unitaire.
- d) Réaliser des prédécoups transversales en partie sensiblement médiane de chaque zone transversale de soudure ou de collage.
- e) Enduire de colle la face inférieure du second film inférieur.
- f) Et enrouler l'ensemble des deux films sur lui-même.

C'est un autre objet de l'invention que de proposer un procédé qui permet de fabriquer en continu une pluralité de N assemblages de pochettes adhésives de largeur l et de longueur L , dont la structure est conforme à l'invention.

Ce procédé comprend les étapes suivantes :

- a) Dérouler séparément un premier film supérieur en matière plastique de préférence transparente et un second film inférieur en matière plastique, les deux films ayant la même largeur $N \cdot l$ et le premier film ayant sa face supérieure portant un revêtement anti-adhérent.
- b) Réaliser sur le second film inférieur N découpes longitudinales.

- c) Relier les deux films par soudure ou collage, d'une part selon $N+1$ zones de soudure ou collage longitudinales, à savoir deux zones selon les deux bords longitudinaux et $N-1$ zones régulièrement espacées d'une largeur l entre les deux bords longitudinaux et d'autre part selon des zones de soudure ou collage transversales régulièrement espacées d'une longueur L , chaque rectangle inclus entre deux zones transversales et deux zones longitudinales délimitant une pochette unitaire.
- d) Réaliser des prédécoupes transversales en partie sensiblement médiane de chaque zone transversale de soudure ou collage.
- 10 e) Enduire de colle la face inférieure du second film inférieur.
- f) Réaliser des découpes longitudinales en partie sensiblement médiane des $N-1$ zones longitudinales intermédiaires de soudure ou collage.
- g) Et enrouler sur eux-même les N assemblages ainsi constitués.

De plus les N découpes longitudinales prévues à l'étape b) précitée sont réalisées à une distance d d'une zone de soudure ou collage longitudinale, de manière à former l'ouverture de chaque pochette unitaire.

La présente invention sera mieux comprise à la lecture de la description qui va être faite d'un exemple préféré de réalisation d'un enroulement de pochettes adhésives illustrées par le dessin annexé dans lequel :

- 20 - la figure 1 est une représentation schématique en plan d'une pochette adhésive unitaire de l'art antérieur,
- la figure 2 est une représentation schématique en coupe de la pochette adhésive de la figure 1,
- la figure 3 est une représentation en perspective d'une succession de pochettes adhésives enroulées sur elles même, conformes à l'invention,
- 25 - la figure 4 est une représentation schématique en coupe d'une pochette adhésive selon l'axe IV-IV de la figure 3,
- la figure 5 est une représentation schématique en coupe d'une pochette adhésive de la figure 3 selon l'axe V-V,

- la figure 6 est une représentation particulièrement schématisée du procédé de réalisation de plusieurs enroulements de la figure 3,
- la figure 7 est une représentation en vue de dessus des différentes étapes du procédé de réalisation de la figure 6.

- 5 - la figure 8 est une représentation en coupe d'un dévidoir pour l'assistance à la pose d'une pochette adhésive à partir d'un enroulement de pochettes.

Une pochette adhésive d'un type connu est illustré aux figures 1 et 2. Cette pochette 1 a une forme globalement rectangulaire ; elle comporte deux feuilles plastiques 2, 3 superposées et liées ensemble selon leurs quatre bords, 10 référencées respectivement 4, 4' pour les deux bords correspondants aux grands côtés du rectangle et 5, 5' pour les deux bords correspondants aux petits côtés du rectangle. Cette liaison peut être réalisée par soudure des deux feuilles plastiques selon des zones 6 parallèles à chacun des bords 4, 4', 5, 5'.

La feuille supérieure 2 de la pochette est dans une matière plastique 15 transparente, de manière à ce que l'utilisateur puisse visualiser les documents qui seront placés à l'intérieur de la dite pochette c'est-à-dire dans l'évidement 7 entre les deux feuilles 2, 3.

La feuille inférieure 3, qui n'est pas nécessairement transparente, présente sur sa face extérieure 3a un revêtement adhésif 8 sur lequel est appliqué 20 un support protecteur 9 dont la face 9a en contact avec ledit adhésif 8 est anti-adhérente.

L'ouverture de la pochette consiste en une découpe 10 qui est parallèle à l'un des bords 4 le long d'un grand côté du rectangle et à une distance faible e de la zone 6 de soudure.

25 Lors de l'utilisation de la pochette adhésive 1, en lien avec l'envoi d'un colis donné, l'opérateur écarte les lèvres de l'ouverture 10, fait pénétrer à l'intérieur de l'évidement 7 les documents par exemple relatifs à l'expédition du dit colis, retire le support protecteur 9 et applique sur le colis la face 3a de la face inférieure 3 de la pochette 1 de manière à ce que la dite pochette colle sur le colis

grâce à l'adhésif 8. Ainsi le document introduit dans la pochette est visible par l'utilisateur à travers la feuille supérieure de transparent, est protégé grâce à la dite feuille et il n'est plus possible d'avoir accès à l'ouverture 10 de la pochette puisque la feuille inférieure 3 qui comporte cette ouverture est entièrement collée
5 sur le colis. Dans l'état connu de la technique, ce type de pochette 1 se présente individuellement, toujours assorti du support protecteur 9 qui protège la face adhésivée 3a de la pochette.

L'objet de la présente invention est de proposer un assemblage de pochettes adhésives unitaires qui se présente sous la forme d'une succession de
10 pochettes solidarisées entre elles par des zones de rupture et enroulées sur elles-mêmes.

La figure 3 illustre ce nouvel assemblage 21.

Chaque pochette unitaire 11 a une structure qui s'apparente à celle qui vient d'être décrite en ce qu'elle comporte la superposition de deux feuilles 12,
15 13, la feuille supérieure 12 étant dans une matière plastique de préférence transparente et la feuille inférieure 13 ayant sur sa face inférieure 13a un revêtement adhésif 18. De plus ces deux feuilles 12, 13 sont reliées parallèlement à leurs bords respectivement 14 et 14' pour les bords longitudinaux et 15, 15' pour les bords transversaux, cette liaison étant de préférence réalisée selon des
20 zones 16 de soudure. Enfin la feuille inférieure 13 comporte une découpe longitudinale 20 parallèle à un bord longitudinal 14 et à une distance d de la zone 16 de soudure correspondante.

De manière caractéristique selon l'invention, il n'y a pas de support protecteur, mais la feuille supérieure 12 comporte sur sa face supérieure 12a un
25 revêtement anti-adhérent 19. De plus deux pochettes adhésives 11, 11', dans l'assemblage, sont séparées par une zone de rupture, qui doit permettre la séparation facile de la première pochette 11 de l'enroulement, après extraction de celle-ci, comme illustré à la figure 3. Cette zone de rupture est dans l'exemple illustré constituée par les deux zones de soudure 16 attenantes aux bords 15, 15'

des deux pochettes 11, 11' successives, dans lesquelles ont été pratiquées de manière sensiblement médiane des prédécoupes 17, sous forme de traits discontinus.

Dans l'enroulement 21, le revêtement adhésif 18 qui se trouve sur la face inférieure 13a de la feuille inférieure 13 d'une pochette 11 se trouve appliqué sur le revêtement anti-adhérent 19 de la feuille supérieure 12 de la même ou d'une autre pochette 11'. Le choix du revêtement adhésif 18 et du revêtement anti-adhérent 19 est tel que d'une part on puisse réaliser dans de bonnes conditions l'enroulement 21 constitué par la succession des pochettes 11 et d'autre part on puisse effectuer sans difficulté l'extraction de la première pochette 11 de cet enroulement 21.

Lors de l'utilisation purement manuelle de l'enroulement, l'opérateur se saisit de la première pochette 11, extrait celle-ci de l'enroulement 21 en désolidarisant la face inférieure 13a de la feuille inférieure 13 du revêtement anti-adhérent 19 de la feuille supérieure 12 sur laquelle le revêtement adhésif 18 de la dite première pochette 11 était appliqué. Une fois que cette extraction se présente dans l'état qui est illustré à la figure 3, c'est-à-dire avec les prédécoupes 17 qui sont dégagées, l'opérateur exerce une traction sensiblement oblique de la première feuille 11 par rapport à l'enroulement 21 de manière à réaliser la rupture des zones de liaison qui se trouvent dans la zone de rupture entre les prédécoupes 17. Il peut donc ainsi obtenir la pochette unitaire 11 à l'état individuel. Pour sa mise en oeuvre, il lui suffit de la coller partiellement sur le colis dans la partie inférieure, en laissant l'ouverture 20 dégagée, d'introduire par cette ouverture les documents à placer dans la pochette et terminer le collage de la pochette dans sa partie haute sur le colis.

Ainsi conformément à l'invention, il n'y a plus besoin de support protecteur et les pochettes se présentent sous la forme d'un rouleau dont l'encombrement et la facilité d'usage présentent de réels avantages par rapport à la présentation individuelle de l'état antérieur connu.

Le demandeur a également conçu un dispositif spécialement adapté pour aider l'opérateur lors de la pose d'une pochette adhésive 11 sur un colis à partir de l'enroulement 21. Ce dispositif 31 comprend , montés sur un bâti 32 un axe 33 de rotation sur lequel est emmanché l'enroulement 21, un cylindre 34 de
5 détour et une plaque de support 35 dont une face 35a est revêtue d'une matière anti-adhérente. L'axe 33 est éventuellement muni d'un système de freinage de manière à ce qu'il puisse s'exercer une certaine tension lors du déroulement de la succession de pochettes à partir de l'enroulement 21. Le cylindre de détour 34 est disposé entre l'axe de rotation 33 et la plaque support 35, le plan de la plaque
10 35 étant tangentiel au cylindre 34 , comme illustré à la figure 8, de manière à ce que la succession de pochettes ait toujours la même direction lors de la mise en place d'une première pochette donnée 11 sur la plaque support 35 et plus précisément sur la matière anti-adhérente recouvrant la face supérieure 35a de ladite plaque support 35.

15 L'opérateur se saisit de la première pochette 11, extrait celle-ci de l'enroulement 21, la fait passer sur le cylindre de détour 34 et vient l'appliquer sur la face 35a de la plaque support 35. C'est le revêtement adhésif 18 de la première pochette 11 qui est appliqué sur la matière anti-adhérente de la plaque support 35, de sorte qu'il n'y a pas une adhésion forte de la première pochette sur
20 cette plaque support mais simplement un maintien en position . L'opérateur peut alors introduire le document par l'ouverture 20 de ladite première pochette 11. Une fois le document mis en place, l'opérateur se saisit de nouveau de la première pochette 11, exerce une traction longitudinale jusqu'à ce que la zone de rupture entre la première pochette et la suivante se trouve au niveau du bord
25 extrême 35b de la plaque support . Lors de ce déplacement , la pochette suivante, dans l'enroulement 21 se sera naturellement positionnée et plaquée sur la plaque support 35. L'opérateur exerce une traction oblique selon la zone de rupture, y réalise ainsi la rupture des zones de liaison entre les deux pochettes et obtient la première pochette à l'état individuel. Il peut ainsi coller celle-ci sur le colis.

Dans l'exemple illustré, l'axe de rotation 33 est disposé horizontalement. Il est également possible de réaliser un dispositif de ce type avec un axe de rotation vertical et une plaque support qui soit disposée en oblique par rapport au plan vertical.

5 Bien sûr l'exemple qui est illustré à la figure 3 n'est pas exclusif de la présente invention. La liaison entre les feuilles au niveau des bords longitudinaux et transversaux pourraient être d'un autre type que par soudure, notamment par collage. Cependant s'agissant de la zone de rupture, une liaison par soudure présente l'avantage de créer une compression relative des feuilles, ce qui conduit
10 à une certaine rigidification des zones de soudure, rigidification qui est profitable lorsqu'il s'agit de réaliser la séparation entre deux feuilles 11, 11' successives par rupture des zones de liaison séparant les prédécoupes 17.

Par ailleurs il peut être avantageux, de manière à faciliter la mise en place par l'utilisateur des documents à travers l'ouverture 20, de ne pas déposer
15 de revêtement adhésif 18 à proximité immédiate de la dite ouverture 20.

L'enroulement 21 peut être réalisé selon différentes techniques de fabrication. Il est décrit ci-après un procédé préféré de réalisation, qui est illustré très schématiquement par les figures 6 et 7.

Dans une première étape A du procédé, on déroule simultanément et
20 indépendamment l'une de l'autre deux feuilles plastiques 12, 13 provenant de deux rouleaux 22, 23. La première feuille 12 supérieure est une feuille plastique de préférence transparente dont la face supérieure 12a comporte un revêtement anti-adhérent 19 ; la seconde feuille inférieure 13 est une feuille en matière plastique éventuellement transparente. La largeur totale de ces deux feuilles 12,
25 13 est identique et est un multiple de la largeur l d'une pochette 11 individuelle. Dans l'exemple illustré à la figure 7, chaque bord 12, 13 a une largeur égale à $3l$. En d'autres termes le procédé permet de réaliser en continu trois enroulements 21.

La deuxième étape B du procédé consiste à réaliser dans la seconde

feuille inférieure 13 trois découpes longitudinales 24, qui correspondront dans chaque pochette unitaire à l'ouverture 20. La disposition de ces découpes longitudinales 24 ressortira plus clairement de la suite de la présente description.

La troisième étape C du procédé consiste à réaliser, à l'aide de moyens
5 de soudure conventionnels, par voie thermique ou par ultrasons, des zones de soudure transversale 25 et longitudinales 26. Ces zones de soudure ont pour effet de relier entre elles les deux feuilles 12, 13 selon les dites zones. Plus précisément il y a une zone de soudure transversale 25 qui se répète à des intervalles \underline{L} , correspondant à la longueur de la pochette unitaire et quatre zones
10 longitudinales, deux 26 étant réalisées selon les bords longitudinaux 27 des deux feuilles 12, 13 et les deux autres 26' étant réalisées à égale distance l'une de l'autre et des deux premières. Comme illustre la figure 7, la largeur des zones de soudure 26 selon les deux bords longitudinaux 27 peut être inférieure, par exemple égale à la moitié de la largeur des deux autres zones 26'.

15 La quatrième étape D du procédé consiste dans la formation de prédécoupes 28 transversales, ces prédécoupes sous forme de traits discontinus étant réalisées sensiblement de manière médiane par rapport à chaque zone 25 de soudure transversale.

La cinquième étape E du procédé consiste à réaliser l'enduction du
20 revêtement adhésif 18 sur la face inférieure 13a de la feuille inférieure 13. Dans l'exemple illustré à la figure 7, cette enduction n'est pas continue sur toute la largeur de la dite feuille 13, dans la mesure où elle n'intervient pas dans les zones 29 à proximité immédiate de part et d'autre des découpes longitudinales 24 correspondant à l'ouverture des pochettes.

25 La sixième opération F du procédé consiste à réaliser deux découpes longitudinales 30 dans les zones longitudinales 26 de soudure, de manière sensiblement médiane en sorte de séparer l'assemblage des deux feuilles 12, 13 de largeur 3 l en trois assemblages des deux feuilles 12, 13 de largeur l.

La septième opération G du procédé consiste à enrouler les trois

assemblages obtenus sous la forme de trois enroulements 21.

On comprend que les trois découpes longitudinales 24 de la description de l'étape B correspondent à l'ouverture des pochettes. Elles se trouvent à une distance d d'une zone longitudinale 26 de soudure, avec une suite de découpes 24
5 entre deux zones longitudinales 26 de bordures adjacentes.

Le procédé qui vient d'être décrit pourrait bien sûr être simplifié s'il s'agissait de réaliser un seul enroulement 21 à partir de deux feuilles 12, 13 de largeur l . Dans ce cas la sixième opération F serait supprimée.

REVENDEICATIONS

1. Assemblage (21) de pochettes adhésives (11, 11'), chaque pochette (11, 11') de forme globalement rectangulaire comportant une feuille supérieure (12) dans une matière plastique de préférence transparente et une feuille intérieure (13) portant un revêtement adhésif (18), les deux dites feuilles (12, 13) étant liées l'une à l'autre selon leurs quatre côtés (14, 14', 15, 15') pour délimiter un volume intérieur (7) et la face inférieure (13) adhésivée présentant une ouverture (20) parallèle à l'un des côtés (14), caractérisé en ce qu'il se présente sous la forme d'un enroulement (2) continu d'une succession de pochettes (11, 11') dans lequel le revêtement adhésif (19) des feuilles inférieures (13) se trouvent en contact avec les feuilles supérieures (12) dont la face supérieure (12a) porte un revêtement anti-adhérent (19) et en ce que dans cet enroulement (21) deux pochettes successives (11, 11') sont reliées entre elles par une zone transversale de rupture, permettant la séparation facile d'une pochette donnée (11) après déroulement de celle-ci (11) hors de l'enroulement (21).
2. Assemblage selon la revendication 1 caractérisé en ce que la liaison des côtés transversaux (15, 15') de chaque pochette (11) est réalisée par soudure ou par collage selon une zone donnée (16) avec des prédécoupes de séparation (17) sensiblement médianes dans cette zone.
3. Assemblage selon l'une des revendications 1 ou 2 caractérisé en ce que la zone (29) de la feuille inférieure (18) adhésive qui est à proximité immédiate de l'ouverture (20) est exempte de colle.
4. Procédé de fabrication d'un assemblage de pochettes adhésives de largeur l, selon la revendication 2, caractérisé en ce qu'il consiste à :
 - a) Dérouler séparément un premier film supérieur (12) dans une matière plastique transparente et un second film inférieur (13) dans une matière plastique, les deux films (12, 13) ayant au moins une largeur l et le premier film (12) ayant sa face supérieure (12a) portant un revêtement anti-adhérent (19).
 - b) Réaliser sur le second film inférieur (13) et à une distance d d'un des bords

(14) de celui-ci une découpe longitudinale, correspondant à l'ouverture (20) de la pochette.

- c) Relier les deux films (12, 13) en les soudant ou en les collant selon les deux bords longitudinaux (14, 14') et selon des zones transversales (16) espacées d'une longueur \underline{L} , chaque rectangle délimité par les zones de soudure (16) ou de collage constituant une pochette unitaire (11).
 - d) Réaliser des prédécoupes transversales (17) en partie sensiblement médiane de chaque zone transversale (16) de soudure ou de collage.
 - e) Enduire de colle la face inférieure (13a) du second film inférieur (13).
 - 10 f) Et enrouler l'ensemble des deux films sur lui-même.
5. Procédé de fabrication en continu d'une pluralité de N assemblages de pochettes adhésives de largeur \underline{l} et de longueur \underline{L} selon la revendication 2 caractérisé en ce qu'il consiste à :
- a) Dérouler séparément un premier film supérieur (12) en matière plastique de préférence transparente et un second film inférieur (13) en matière plastique, les deux films ayant la même largeur $\underline{N} \cdot \underline{l}$ et le premier film (12) ayant sa face supérieure (12a) portant un revêtement anti-adhérent (19).
 - 15 b) Réaliser sur le second film inférieur (13) \underline{N} découpes longitudinales.
 - c) Relier les deux films (12, 13) par soudure ou par collage, d'une part selon $\underline{N}+1$ zones de soudure ou de collage longitudinales, à savoir deux zones (26) selon les deux bords longitudinaux (27) et $\underline{N}-1$ zones intermédiaires régulièrement (26') espacées d'une largeur \underline{l} entre les deux bords longitudinaux et d'autre part selon des zones transversales (25) régulièrement espacées d'une longueur \underline{L} , chaque rectangle inclus entre deux zones transversales (25) et deux zones
 - 20 $\underline{N}+1$ zones de soudure ou de collage longitudinales, à savoir deux zones (26) selon les deux bords longitudinaux (27) et $\underline{N}-1$ zones intermédiaires régulièrement (26') espacées d'une largeur \underline{l} entre les deux bords longitudinaux et d'autre part selon des zones transversales (25) régulièrement espacées d'une longueur \underline{L} , chaque rectangle inclus entre deux zones transversales (25) et deux zones
 - 25 longitudinales (26) délimitant une pochette unitaire.
 - d) Réaliser des prédécoupes transversales (28) en partie sensiblement médiane de chaque zone transversale de soudure (25) ou de collage.
 - e) Enduire de colle la face inférieure (13a) du second film inférieur (13).
 - f) Réaliser des découpes longitudinales (30) en partie sensiblement médiane des

N-1 zones longitudinales intermédiaires de soudure (26') ou de collage.

- g) Et enrouler sur eux-même les N assemblages ainsi constitués , et caractérisé en ce que les N découpes longitudinales (24) prévues à l'étape b) précitée sont réalisées à une distance d d'une zone de soudure ou de collage longitudinale (26,26') de manière à former l'ouverture (20) de chaque pochette unitaire (11,11').
- 5
6. Dispositif d'assistance pour la pose de pochettes adhésives à partir d'un enroulement selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il comporte , sur un bâti (32) , un axe de rotation (33) pour l'enroulement (21), un cylindre de détour (34)
- 10
- et une plaque support (35) revêtue d'une matière anti-adhérente.

1/2

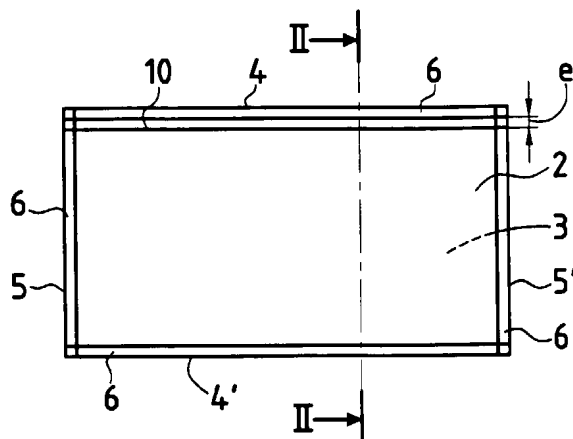


FIG. 1

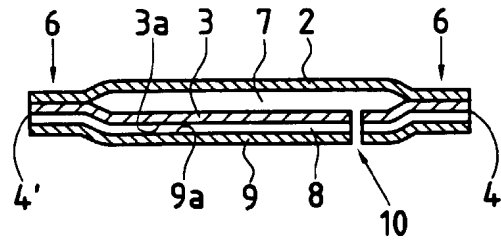


FIG. 2

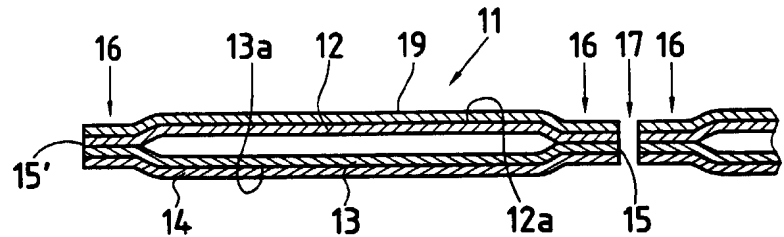


FIG. 4

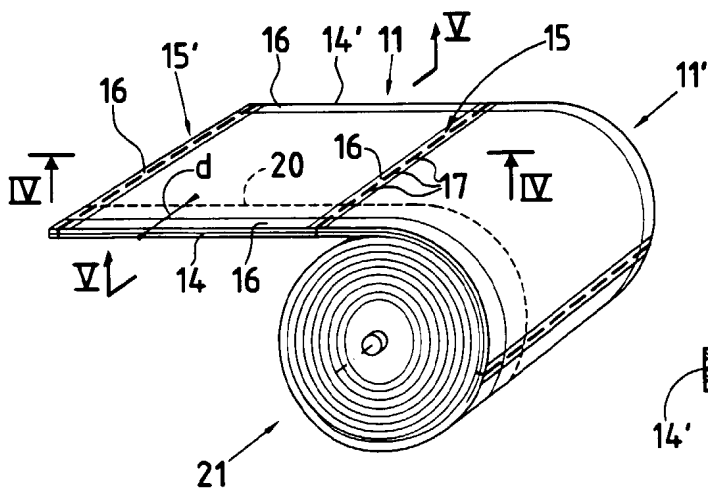


FIG. 3

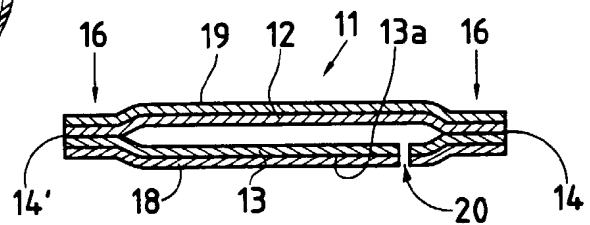


FIG. 5

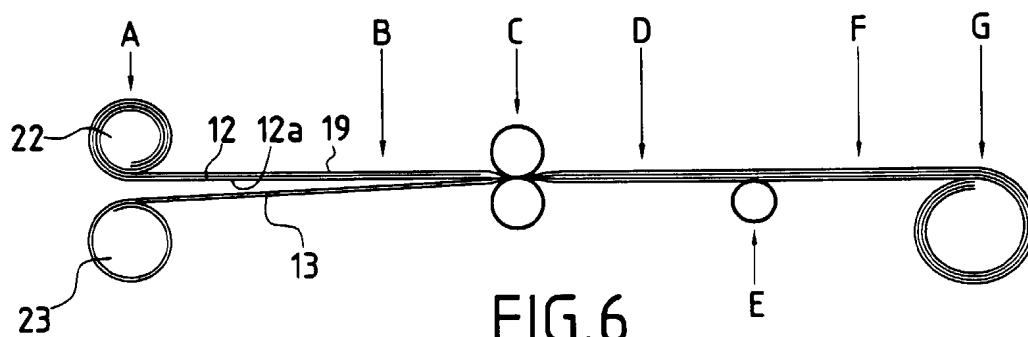


FIG. 6

2/2

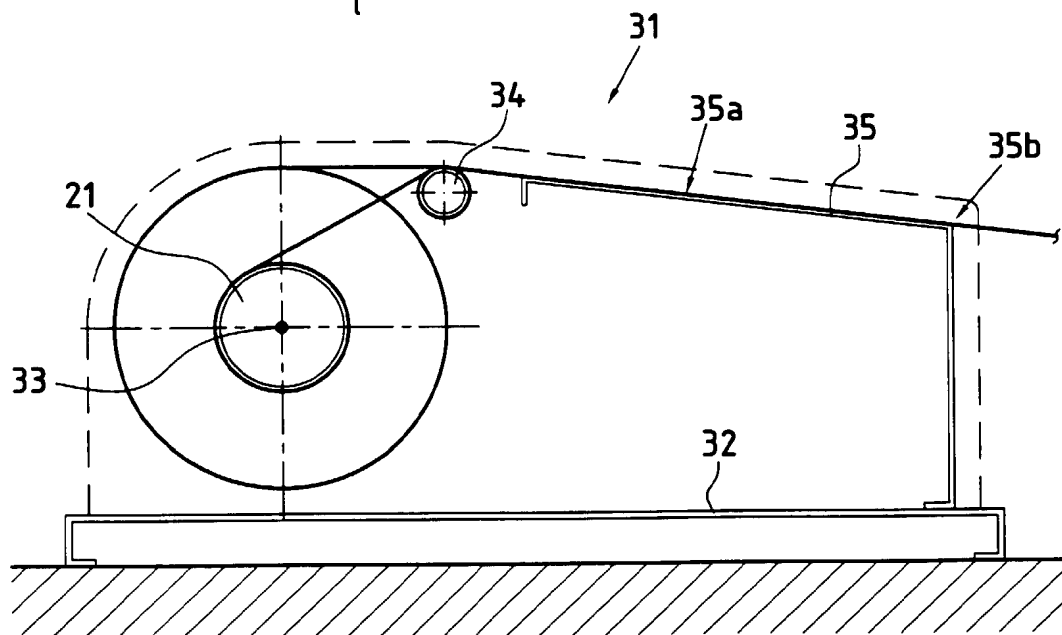
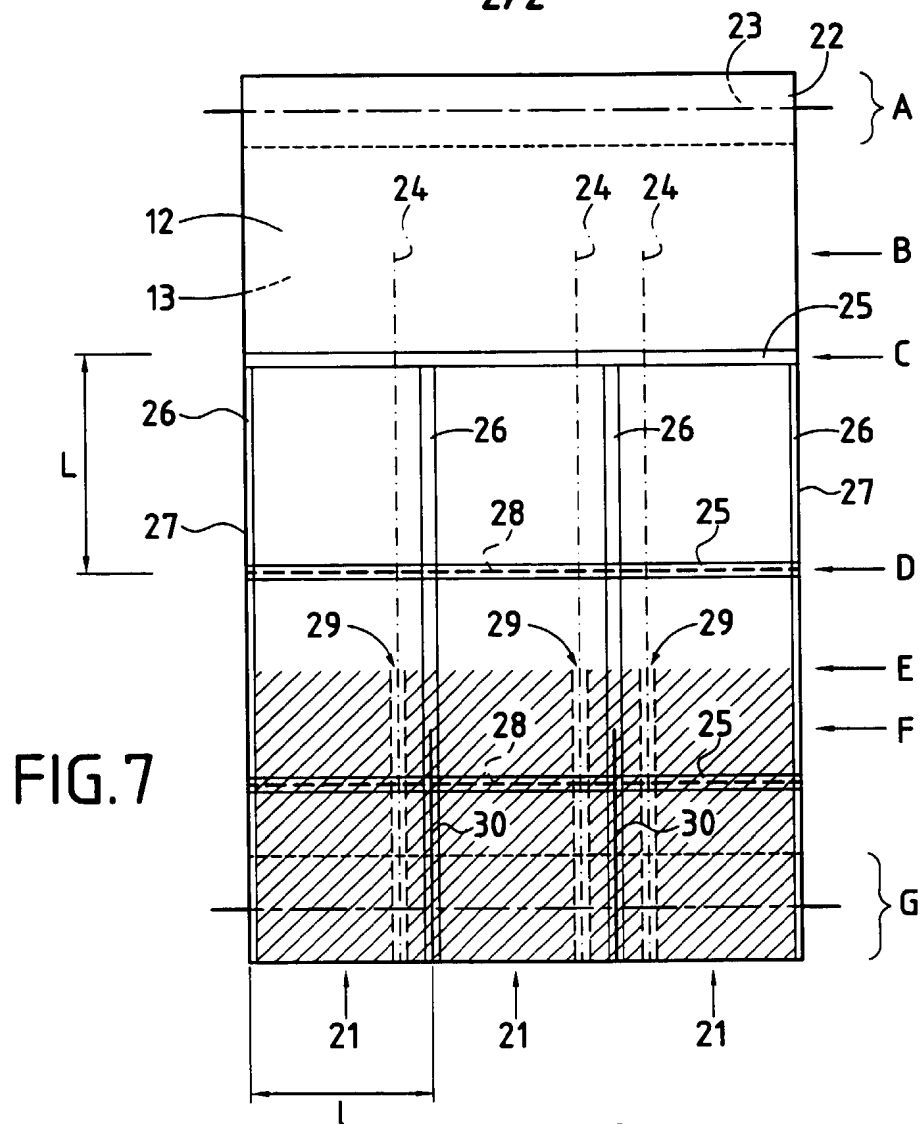


FIG.8

INSTITUT NATIONAL

de la
PROPRIETE INDUSTRIELLE

RAPPORT DE RECHERCHE PRELIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

**N° d'enregistrement
national**

FA 542667
FR 9705188

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS		Revendications concernées de la demande examinée
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	
A	GB 1 594 733 A (SUOMINEN) * page 1, ligne 95 - page 3, ligne 115; figures 1-8 *	1-5
A	US 4 904 092 A (CAMPBELL) * colonne 2, ligne 39 - colonne 3, ligne 57; figures 1-5 *	1-5
A	EP 0 126 833 A (NORBERG) * page 3, ligne 1 - page 5, ligne 30; figures 1-3 *	1-6
		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.CL.6)
		B65D G09F
Date d'achèvement de la recherche		Examineur
12 janvier 1998		Vantomme, M
<p>CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : pertinent à l'encontre d'au moins une revendication ou arrière-plan technologique général O : divulgation non-écrite P : document intermédiaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons</p> <p>& : membre de la même famille, document correspondant</p>		